

Systemlösungen für die Industrie

Für jede Herausforderung die
passende Lösung

Boden-
beschichtung



Industriebeschichtung

In Industriebetrieben werden Bodenbeschichtungen auf unterschiedlichste Art gefordert. Hohe mechanische Belastungen, chemische Angriffe, aber auch thermische Beanspruchungen können dem Boden alles abverlangen. Wir verfügen über ein breites Produktsortiment: vom Boden für unkritische Fertigungsbereiche bis hin zu ableitfähigen Böden oder Lösungen für Chemikalienlager.

Titelbild:
Foto: BigBlueStudio/Adobe Stock

Bei den nachfolgend in der Broschüre enthaltenen Angaben, Abbildungen, generellen technischen Aussagen und Zeichnungen ist darauf hinzuweisen, dass es sich hier nur um allgemeine Mustervorschläge und Details handelt, die diese Funktionsweise darstellen. Es ist keine Maßgenauigkeit gegeben. Anwendbarkeit und Vollständigkeit sind vom Verarbeiter/Kunden beim jeweiligen Bauvorhaben eigenverantwortlich zu prüfen. Angrenzende Gewerke sind nur schematisch dargestellt. Alle Vorgaben und Angaben sind auf die örtlichen Gegebenheiten anzupassen bzw. abzustimmen und stellen keine Wert-, Detail- oder Montageplanung dar. Die jeweiligen technischen Vorgaben und Angaben zu den Produkten in den Technischen Merkblättern und Systembeschreibungen/Zulassungen sind zwingend zu beachten.



Inhalt



Bodenbeschichtung

04 Bewusst bauen mit Industrieböden von StoCretec

Zuverlässig, dauerhaft und vielfach bewährt

06 Bodensysteme für die Elektroindustrie

Sichere und zuverlässige Lösungen vom Technologieführer

07 Bodensysteme für die chemische Industrie

Gewässerschutz nach Wasserhaushaltsgesetz

08 Bodensysteme für die Automotive Industrie

Auf individuelle Anforderungen zugeschnitten

10 Bodensysteme für den Maschinenbau

Beständig gegen mechanische Beanspruchung

12 Bodensysteme für die Pharmazie

Reinraumbeschichtungen erfüllen höchste Anforderungen

13 Bodensysteme für die Medizintechnik

Hoch leistungsfähige und zuverlässige Systemlösungen

14 Bodensysteme für Aufenthaltsräume und öffentliche Bereiche

Gesundheit und Wohlergehen haben oberste Priorität



Betoninstandsetzung und Akustik

16 Instandsetzung oder Umnutzung von Gebäuden

Bausubstanz dauerhaft erhalten und schützen

18 Sto-Akustiksysteme für die Industrie

Raumakustik optimieren, Schall- und Lärmschutz gewährleisten



Bewusst bauen mit Industrieböden von StoCretec

Zuverlässig, dauerhaft und vielfach bewährt

In Industriebetrieben werden Bodenbeschichtungen auf unterschiedlichste Art gefordert:

- hohe mechanische und dynamische Belastungen durch Fahrzeuge, Maschinen oder Güter
- chemische Beanspruchungen durch diverse Stoffe oder Stoffgemische
- thermische Beanspruchungen

Umso wichtiger ist daher die Auswahl eines geeigneten Beschichtungssystems von der Grundierung über die Deckbeschichtung bis hin zur Versiegelung.

Sie benötigen eine mechanisch hoch beständige Lösung für Ihren Produktionsbereich, eine ableitfähige Beschichtung oder einen Boden nach Anforderungen des Wasserhaushaltsgesetzes? Soll der

Boden zusätzlich rutschhemmend oder besonders abriebbeständig sein? Gemeinsam finden wir die optimale Beschichtungslösung für Ihre Bodenflächen. Unsere geprüften und fremdüberwachten Systemlösungen haben bereits vielfach ihre Funktionsfähigkeit bewiesen. Weitere Beschichtungen für Parkbauten und Parkflächen sowie für Aufenthalts- oder Präsentationsbereiche runden unser Portfolio ab. Bei uns erhalten Sie alles aus einer Hand.

Wir arbeiten zudem kontinuierlich an der Weiterentwicklung unserer Beschichtungslösungen mit dem Ziel: Bewusst bauen. Unser Anspruch ist, Sie mit zuverlässigen Systemlösungen, angepasst an Ihre individuellen Anforderungen, zu unterstützen.

Bild unten:

Fabrik Heron, Dornbirn, AT
StoCretec-Kompetenzen: StoPox BB OS, StoPox MS 200, StoPox KU 401
Foto: Sto Ges.m.b.H.

Bild rechts:

Sanacorp Pharmahandel GmbH, Hürth, DE
StoCretec-Kompetenzen: StoPox WG 100, StoPox WL 110, StoPox WB 110, StoDivers P 110
Foto: Guido Erbring





Grundierungen

Eine Bodenbeschichtung benötigt eine solide Basis: eine sorgfältige Untergrundvorbereitung und eine auf den Untergrund abgestimmte Grundierung. Die Grundierung sorgt für einen dauerhaften Verbund des Beschichtungssystems zum Untergrund. Dabei ist ihre Verträglichkeit gegenüber unterschiedlichen Baustoffen zu berücksichtigen, z. B. Zementestrich, Anhydrit-, Magnesia- oder

Gussasphaltestrich. Problematische Untergründe mit rückseitiger Feuchteeinwirkung, ölkontaminierte Böden oder strapazierte Altbeschichtungen: Für jede Herausforderung finden wir eine zuverlässige und dauerhafte Lösung.

Weitere Informationen zu unseren Grundierungen erhalten Sie auf www.stocretec.de oder in unserem Technischen InfoCenter.



Bodensysteme für die Elektroindustrie

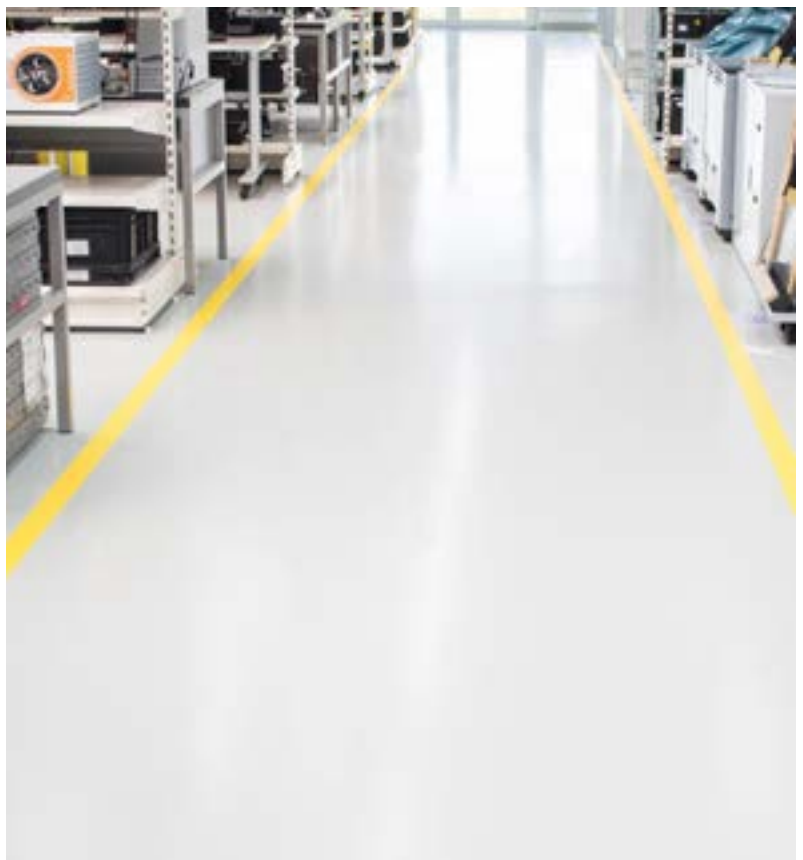
Sichere und zuverlässige Lösungen vom Technologieführer

Für viele Produktionsbetriebe ist der Schutz vor elektrostatischen Entladungen entscheidend für fehlerfreie Endprodukte. Solch sensible Bereiche erhalten unter anderem eine leitfähige Bodenbeschichtung. Verschiedene Systemlösungen gewährleisten den Schutz empfindlicher elektronischer Bauteile vor elektrostatischen Entladungen und bewahren Personen vor elektrischem Schlag. Unsere ESD-Beschichtungssysteme sind umfassend geprüft und erfüllen alle einschlägigen Normen. Sie haben sich in zahlreichen Bauvorhaben bewährt. Als Technologieführer in diesem Bereich entwickeln wir unser Sortiment stetig weiter. Damit garantieren wir Ihnen jederzeit die zuverlässigsten Lösungen.

System-Tipp

StoFloor ESD WB 110 mit StoPox WL 113

- Anwendungsbereich: Räume mit empfindlichen elektronischen Geräten, Serverräume, Produktionshallen für Feinelektronik und Laboratorien
- Gewährleistet ESD-Bauteilschutz, Personenschutz und Explosionsschutz
- Emissionsarmer Beschichtungsaufbau gemäß AgBB-Bewertungsschema: Physiologische Unbedenklichkeit garantiert
- Gute mechanische Widerstandsfähigkeit: Dauerhaft, befahrbar mit Reifen aus Vulkollan oder Vollgummi
- Rutschhemmklasse R9: Arbeitsschutz gemäß BGR 181 ist gewährleistet
- Sehr gute Lichtbeständigkeit



FSM AG, Kirchzarten, DE
StoCretec-Kompetenzen: StoPox GH 205, StoPox KU 611, StoPur KV
Foto: FSM AG, Kirchzarten/
Santha Zeiher

Bodensysteme für die chemische Industrie

Gewässerschutz nach Wasserhaushaltsgesetz

Gewässerschutzbeschichtungen dichten Betonböden in Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Medien ab. Sie verhindern, dass schädliche Stoffe in Gewässer gelangen. Unsere Gewässerschutzbeschichtungen sind nach den aktuellen Zulassungsgrundsätzen des Deutschen Institutes für Bautechnik (DIBt) geprüft und zugelassen. Eine große Anzahl an Referenzen bestätigt ihre tadellose Funktionalität.

Rechtliche Grundlage bildet das Wasserhaushaltsgesetz (WHG). Im § 62 verpflichtet es jeden, die Verunreinigung von Gewässern zu verhindern. Dementsprechend müssen Anlagen zum Lagern,

Abfüllen, Herstellen, Behandeln und Verwenden wassergefährdender Stoffe so beschaffen sein, dass eine nachteilige Veränderung von Gewässern nicht zu besorgen ist (Besorgnisgrundsatz).

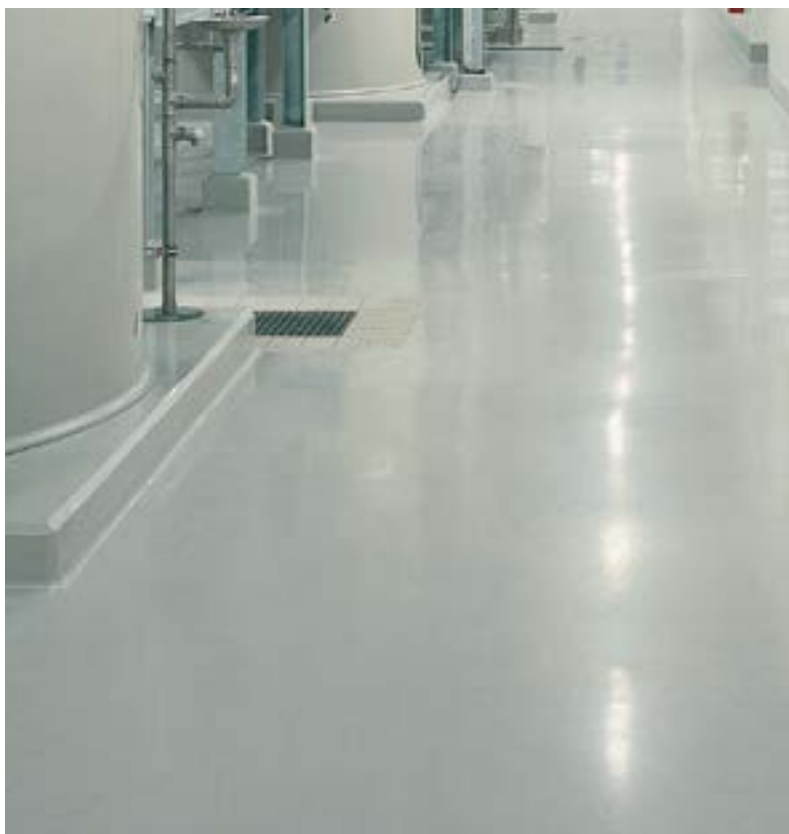
Nur zertifizierte Fachverarbeiter dürfen Gewässerschutzbeschichtungen ausführen. Dies gewährleistet eine hohe Qualität und dauerhafte Sicherheit. Wir engagieren uns gemeinsam mit anderen Partnern für die Aus- und Weiterbildung von Fachleuten für dieses Anwendungsfeld. Gerne unterstützen wir Sie bei der Suche nach zertifizierten Verarbeitern.

**Industriegebäude,
DE**
StoCretec-Kompetenz:
StoFloor Industry
Elastic WHG Deck
100/110
Foto: Anja Schlamann

System-Tipp

StoFloor Industry Elastic WHG Deck 100/110

- Sehr hohe chemische Beständigkeit
- Flüssigkeitsdicht: Schutz des Grundwassers vor Chemikalien
- Elektrisch ableitfähiger Systemaufbau möglich: Gewährleistet Explosionsschutz in Chemikalienlagern und Produktionsbereichen
- Sehr hohe mechanische Widerstandsfähigkeit: Dauerhaft, befahrbar mit Reifen aus Polyamid, Vulkollan oder Vollgummi
- Rutschhemmklasse R9: Arbeitsschutz gemäß BGR 181 ist gewährleistet



Bodensysteme für die Automotive Industrie

Auf individuelle Anforderungen zugeschnitten

Mechanisch hoch belastbare Böden für Produktionsbereiche und Verkehrswege. Ableitfähige Bodenbeschichtungssysteme für automatisierte Montagestrecken. Reinraumbeschichtungen für Labore. Chemikalienbeständige Böden für Gefahrgutlager oder Lackierstrecken. In Zusammenarbeit mit allen Baubeteiligten finden wir Beschichtungslösungen, die Ihre individuellen Anforderungen hinsichtlich Funktionalität und Optik zuverlässig erfüllen.

Unsere Beschichtungssysteme werden fremdüberwacht und bieten Ihnen damit die größtmögliche Sicherheit. Zahlreiche Referenzen belegen ihre zuverlässige und dauerhafte Funktionalität.

System-Tipp

StoFloor ESD KU 613

- Hohe mechanische Widerstandsfähigkeit: Hohe Punktlast, befahrbar mit Reifen aus Polyamid, Vulkollan oder Vollgummi
- Elektrisch ableitfähig: Gewährleistet ESD-Bauteilschutz und Personenschutz
- Mittlere chemische Beständigkeit gegen eine Vielzahl von Chemikalien
- Erfüllt die Anforderungen für die Verwendung im Reinraum: Staubfreiheit, geringe Partikelemission
- Rutschhemmklasse R9: Arbeitsschutz gemäß BGR 181 ist gewährleistet
- Frei von lackbenetzungsstörenden Substanzen



**Skoda Autofabrik,
Mlada Boleslav, CZ**
StoCretec-Kompetenzen: StoPox GH 205,
StoDivers LB 100,
StoPox WL 110,
StoPox KU 611

Bild rechts:
Wir bieten Beschichtungslösungen für Ihre individuellen Anforderungen
Foto: Nataliya Hora/Adobe Stock



Bodensysteme für den Maschinenbau

Beständig gegen mechanische Beanspruchung

Die Böden von Maschinenbauunternehmen müssen täglich enormen mechanischen Beanspruchungen standhalten. Massive Produktionsanlagen sowie der Transport und die Lagerung schwerer Lasten führen zu punktuellen oder flächigen Belastungen. Arbeitssicherheit und Umweltschutz sind weitere wichtige Themen.

Unsere Bodenbeschichtungssysteme für den Maschinenbau sind hoch widerstandsfähig gegen statische und dynamische Beanspruchungen. Sie sind mit den gängigen Transport- und Lagerfahrzeugen sowie mit fahrerlosen Transportsystemen

befahrbar. Für Anforderungen hinsichtlich des Gewässerschutzes bieten wir spezielle chemisch und mechanisch hoch belastbare Beschichtungs-lösungen an.

Alle Systeme sind rutschhemmend einstellbar und gewährleisten so die Arbeitssicherheit. Die optische Kennzeichnung von Fertigungs- und Lagerbereichen oder Verkehrsflächen lässt sich durch eine Vielzahl von Farbtönen umsetzen. Unter Berücksichtigung Ihrer Anforderungen finden wir die optimale Lösung für Ihren Boden.





Lackierhalle, Strautmann Hydraulik GmbH & Co. KG, Melle, DE

StoCretec-Kompetenzen: StoPox GH 530, StoPox KU 601

Foto: Prekinkel Strahl- & Beschichtungstechnik GmbH, Herford

Bild links:

Corning Cable Systems GmbH & Co. KG, Hagen, DE

StoCretec-Kompetenzen: StoPox BB OS, StoPox CS 100

System-Tipp

StoFloor Industry KU 601

- Sehr hohe mechanische Widerstandsfähigkeit: Dauerhaft, befahrbar mit Reifen aus Polyamid, Vulkollan oder Vollgummi
- Chemisch hoch beständig
- Reinigung mit bis zu +80 °C kurzzeitig möglich
- Emissionsarmer Beschichtungsaufbau gemäß AgBB-Bewertungsschema: Physiologische Unbedenklichkeit garantiert
- Rutschhemmklasse R9: Arbeitsschutz gemäß BGR 181 ist gewährleistet
- Elektrisch ableitfähiger Systemaufbau möglich: Gewährleistet ESD-Bauteilschutz und Personenschutz



Bodensysteme für die Pharmazie

Reinraumbeschichtungen erfüllen höchste Anforderungen

Pharmazeutische Produkte werden unter kontrollierten Umgebungsbedingungen hergestellt. Daher dürfen Bodenbeschichtungssysteme in der Pharmazie nur eine geringe Partikelemission aufweisen.

Weitere wichtige Eigenschaften sind:

- gute Reinigungsfähigkeit
- gute Desinfizierbarkeit
- gute Dekontaminierbarkeit
- chemische Widerstandsfähigkeit
- Verstoffwechselbarkeit
- Mikrobizidität
- Optik
- Rutschsicherheit

Unsere zehn Bodenbeschichtungssysteme für Rein- und Sauberräume sind nach den Vorgaben des Fraunhofer Instituts für Produktionstechnik und Automatisierung (IPA) geprüft. Für jedes Bauvorhaben finden wir gemeinsam die optimale Lösung. Fünf Beschichtungssysteme für Wand und Decke runden unser Reinraumsortiment ab.

Phylak Sachsen GmbH, Burgneudorf, DE
StoCretec-Kompetenzen: StoPox GH 205, StoPox WL 100, StoPox BB T 200, StoPox WL 150 transparent
Foto: Alexander Sommer, PHYLAk Sachsen GmbH

System-Tipp

StoFloor Cleanroom BB T 200

- Erfüllt die Anforderungen für die Verwendung im Reinraum: Staubfreiheit, geringe Partikelemission
- Glatte, fugenlose Oberfläche: Gute Reinigungsfähigkeit
- Mittlere chemische Beständigkeit gegen eine Vielzahl von Chemikalien
- Mittlere mechanische Widerstandsfähigkeit: Dauerhaft, befahrbar mit Reifen aus Vulkollan oder Vollgummi
- Emissionsarmer Beschichtungsaufbau gemäß AgBB-Bewertungsschema: Physiologische Unbedenklichkeit garantiert
- Rutschhemmklasse R9: Arbeitsschutz gemäß BGR 181 ist gewährleistet
- Ansprechende Optik: Terrazzooptik, ausgewähltes Farbtensortiment



Bodensysteme für die Medizintechnik

Hoch leistungsfähige und zuverlässige Systemlösungen

Medizintechnische Produkte sind enorm sensibel. Sie werden teilweise unter Reinraumbedingungen gefertigt und verpackt. Dies schützt die Gesundheit des Patienten und gewährleistet die Funktionsfähigkeit des Produktes. Hygiene ist das oberste Gebot. Bodenbeschichtungssysteme müssen daher emissionsarm und abriebsbeständig sein. Sie müssen eine gute Reinigungsfähigkeit aufweisen und desinfektionsmittelbeständig sein. Die Ableitfähigkeit des Beschichtungssystems ist ebenfalls eine

wichtige Anforderung. Elektrostatische Potenziale können kleine Partikel, z. B. Stäube, anziehen und so Erzeugnisse verunreinigen.

Wir entwickeln unser Bodenbeschichtungssortiment stetig weiter, um Ihnen die sichersten und zuverlässigsten Lösungen zu bieten. Unsere Beschichtungssysteme sind umfassend geprüft und erfüllen alle relevanten Normen. Sie haben sich in zahlreichen Bauvorhaben dauerhaft bewährt.

Medizintechnische Produkte werden zum Teil unter Reinraumbedingungen gefertigt.
Foto: Gorodenkoff/Adobe Stock

System-Tipp

StoFloor Cleanroom BB OS

- Erfüllt die Anforderungen für die Verwendung im Reinraum: Gute Abriebfestigkeit, geringe Partikelbildung
- Emissionsarmer Beschichtungsaufbau gemäß AgBB-Bewertungsschema: Physiologische Unbedenklichkeit garantiert
- Beständigkeit gegen eine Vielzahl von Chemikalien und Desinfektionsmittel
- Mechanische Widerstandsfähigkeit: Dauerhaft, befahrbar mit Reifen aus Vulkollan oder Vollgummi
- Glatte, fugenlose Oberfläche: Exzellente Reinigungsfähigkeit
- Hohe Farbtonvielfalt





Bodensysteme für Aufenthaltsräume und öffentliche Bereiche

Gesundheit und Wohlergehen haben oberste Priorität

In Aufenthaltsräumen dürfen nur Produkte eingesetzt werden, deren VOC-Gehalt* unterhalb der strengen Grenzen des Umweltbundesamtes liegen. Denn der Schutz von Gesundheit und Wohlergehen der Menschen hat oberste Priorität. Unsere Bodenbeschichtungssysteme sind frei von Lösemitteln und Weichmachern. Sie sind vom Ausschuss für die gesundheitliche Beurteilung von Bauprodukten (AgBB) geprüft und zugelassen. Zudem erfüllen sie die europäischen Anforderungen gemäß REACH-Verordnung sowie Decopaint-Richtlinie.

Unsere AgBB-Beschichtungssysteme bieten zahlreiche Gestaltungsmöglichkeiten hinsichtlich Farbigkeit und Oberflächenstruktur. Trittschallreduzierende Systemlösungen sorgen für eine verminderte Geräuschkulisse. In Räumen mit hohem Publikumsverkehr kommen Beschichtungsaufbauten mit hoher mechanischer Beständigkeit zum Einsatz. Für eine dauerhaft ansprechende und gepflegte Optik empfehlen wir unsere Pflegedispersionen und Reiniger.

* VOC = Volatile Organic Compounds

**Eingangshalle
Augsburg, DE**
StoCretec-Kompetenz:
StoFloor Comfort
BF 700
Foto: Martin Duckek, Ulm





Berliner Institut für Medizinische Systembiologie, Berlin, DE
StoCretec-Kompetenz: StoFloor Comfort Elastic BB 100
Foto: Horst Krüger/MDC

System-Tipp

StoFloor Comfort Elastic BB 100

- Emissionsarmer Beschichtungsaufbau gemäß AgBB-Bewertungsschema: Physiologische Unbedenklichkeit garantiert
- Ansprechende Optik: individuelle, objektbezogene Farbgestaltung möglich
- Rutschhemmklasse R9: Arbeitsschutz gemäß BGR 181 ist gewährleistet
- Trittschallminderung: Trittschall-Verbesserungsmaß 4 dB gemäß EN ISO 140-8

Instandsetzung oder Umnutzung von Gebäuden

Bausubstanz dauerhaft erhalten und schützen

Für die Instandsetzung oder Umnutzung von Gebäuden aus Beton empfehlen wir unser breites Betoninstandsetzungssortiment. Von der Reparatur kleiner Schäden bis zur Wiederherstellung der Tragfähigkeit von Bauteilen oder Bauwerken. Unsere Produkte und Systemlösungen sind geprüft und haben sich bereits bei unterschiedlichsten Herausforderungen bewährt.

Mit unseren hoch wirksamen Oberflächenschutzsystemen können Sie Ihre Betonfassade farblich gestalten und gleichzeitig schützen. Ihre Gebäude bleiben lange optisch ansprechend. Die Bausubstanz ist dauerhaft vor Wasser und Schadstoffen geschützt.

Bild links:
**Silosanierung,
Spenner Zement,
Erwitte, DE**
StoCretec-Kompetenzen: StoCrete TS 203, StoCrete FB, StoCryl RB, StoCryl V 100

Bild rechts:
**Fassadensanierung
Industriegebäude,
Isernhagen, DE**
StoCretec-Kompetenzen: StoCryl GQ, StoCryl V 700





Sto-Akustiksysteme für die Industrie

Raumakustik optimieren, Schall- und Lärmschutz gewährleisten

Abhängig von der Nutzung eines Raums verändern sich die Anforderungen an Nachhallzeit, Schallverteilung oder Sprachverständlichkeit. In Büros, Besprechungsräumen oder Lobbys beispielsweise schätzt man gedämpfte Ruhe. In Produktionsbereichen oder Technikräumen geht es um Lärm- und Schallschutz.

Beeinflusst wird die Akustik von verschiedenen Faktoren: der Beschaffenheit der Böden, Wände, Decken, dem Raumklima, der Art des Mobiliars und der Anzahl der Menschen. Aus langjähriger Forschungsarbeit, der Erfahrung aus vielen erfolgreichen Projekten und der Zusammenarbeit mit führenden Architekten, Fachhandwerkern und Akustikexperten sind Systeme entstanden, die diese Faktoren berücksichtigen und die Akustik eines jeden Raumes optimieren.

Die vier StoSilent Systeme bieten nicht nur die technischen Voraussetzungen für beste Klangeigenschaften in Räumen. Im Zusammenspiel mit variantenreichen Schlussbeschichtungen und den zahlreichen Farben des StoColor Systems haben Sie mit StoSilent nahezu unbegrenzte Gestaltungsfreiheit.



Bild links:

Brauerei Rothaus, Grafenhausen-Rothaus, DE
Sto-Kompetenzen: StoSilent Superfein, StoSilent Decor M
Foto: Martin Duckek

Bild rechts:

Anwendungsbeispiel Open Workspace
Sto-Kompetenz: StoSilent Modular 300



Hauptsitz StoCretec

StoCretec GmbH
Gutenbergstraße 6
65830 Kriftel
Deutschland

Zentrale

Telefon +49 6192 401-0
Telefax +49 6192 401-325

Technisches InfoCenter

Telefon +49 6192 401-104
Telefax +49 6192 401-105
stocretec@sto.com
www.stocretec.de

Vertriebsregionen Deutschland

Sto SE & Co. KGaA
Vertriebsregion
Baden-Württemberg
August-Fischbach-Straße 4
78166 Donaueschingen
Telefon +49 771 804-0
Telefax +49 771 804-226
vr.bw.de@sto.com

Sto SE & Co. KGaA
Vertriebsregion
Rhein-Main
Gutenbergstraße 6
65830 Kriftel
Telefon +49 6192 401-411
Telefax +49 6192 401-711
vr.rheinmain.de@sto.com

Sto SE & Co. KGaA
Vertriebsregion Ost
Ullsteinstraße 98–106
12109 Berlin-Tempelhof
Telefon +49 30 707937-100
Telefax +49 30 707937-130
vr.ost.de@sto.com

Sto SE & Co. KGaA
Vertriebsregion
Nord-West
Am Knick 22–26
22113 Oststeinbek
Telefon +49 40 713747-100
Telefax +49 40 713747-120
vr.nord-west.de@sto.com

Sto SE & Co. KGaA
Vertriebsregion Bayern
Magazinstraße 83
90763 Fürth
Telefon +49 911 76201-21
Telefax +49 911 76201-48
vr.bayern.de@sto.com



Die komplette Übersicht unserer rund 90 Sto-VerkaufsCenter finden Sie im Internet unter www.sto.de

Hauptsitz Sto

Sto SE & Co. KGaA
Ehrenbachstraße 1
79780 Stühlingen
Deutschland
Telefon +49 7744 57-0
Telefax +49 7744 57-2178

Infoservice

Telefon +49 7744 57-1010
Telefax +49 7744 57-2010
infoservice@sto.com
www.sto.de

Tochtergesellschaften der Sto SE & Co. KGaA im Ausland

Österreich
Sto Ges.m.b.H.
Richtstraße 47
9500 Villach
Telefon +43 4242 33133
Telefax +43 4242 34347
info@sto.at
www.sto.at

Schweiz
Sto AG
Industriestrasse 17
4553 Subingen
Telefon +41 32 6744141
Telefax +41 32 6744151
sto.ch.subingen@sto.com
www.stoag.ch

Der Lieferservice für StoCretec erfolgt durch die Sto SE & Co. KGaA.

Informationen über internationale Vertriebspartner erhalten Sie unter:
Telefon +49 7744 57-1131

